www.fsh-welding.ca

Soudotec **206** CA/CC+ — **ACIER ALLIÉ**

DESCRIPTION

Électrode à **haut rendement (160 %)** contenant du manganèse, destinée au soudage et au rebâtissage des aciers faiblement et hautement alliés, des aciers au manganèse (11-14 % Mn) et des aciers difficilement soudables.

CARACTÉRISTIQUES

- **Excellente soudabilité et vitesse de soudage élevée**
- Dépôt écrouissable
- Dépôt peu sensible à la fissuration
- Excellente comme sous-couche avant rechargement dur
- Excellente résistance à la corrosion, à l'oxydation et aux chocs
- Dépôt dense et sans porosité
- Arc stable et peu de projections
- Résistance aux températures élevées

APPLICATIONS TYPIQUES

Assemblages hétérogènes. Recommandée pour les aciers à haute résistance, les aciers au manganèse, les aciers T1, CHT 360, Scandia, SPS 245, etc. Hélice, pompe, soupape, rouleaux de concasseur, aiguillages, rails, engins de chantier, etc. **Excellente comme sous-couches avant rechargement dur.**

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé ou chanfreiner les fissures avec l'électrode **Soudotec 212** ou **Soudotec G12.** Garder un arc court. Enlever le laitier entre chaque passe. Pour certains aciers hautement alliés, un préchauffage est recommandé.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture :	655 MPa (95 000 lb/po^2)
Limite élastique :	517 MPa (75 000 lb/po^2)
Allongement :	38 %
Dureté (brut de dépôt) :	250 HB Dépôt écrouissable: 525 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	5.0 mm (3/16")	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")
Ampérage :	180 – 230 A	150 – 210 A	110 – 150 A

Aussi disponible en fil fourré : **Soudotec FC 8206G**

Rév.: 13_06

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :

FSH WELDING Canada
Membre de / Member of FSH WELDING GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca
www.fsh-welding.ca

2204, 46e avenue
Lachine (Mtl),Québec
Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670
1.800.361.9097
Fax : 514.636.3339